

公告 昭 36.7.31 出願 昭 34.11.6 特願 昭 34--34841

発 明 者	中 西 志 郎	横浜市鶴見区鶴見町72
同	宮 原 昭 三	相模原市上鶴間4826の9 鶴ヶ丘住宅22の8
同	堀 江 正 治	東京都大田区桃谷町2の280
出 願 人	株式会社日本オルガノ 商会	東京都文京区菊坂町8
代理人 弁理士	谷 山 輝 雄	

(全2頁)

焼 酎 の 精 製 法

発明の詳細なる説明

焼酎とは蒸溜酒の一種であり、現在わが国では醗酵後蒸溜器にかけ、過マンガン酸カリ処理又はカーボン処理若しくは両法の併用等に依り得られたものを原料として製品を作っている状態である。

現在時勢の変遷に伴い酒類の風味に対し、人々の嗜好に著しい変化を来とし、従来より存在する粕取臭、米醗取臭、泡盛臭、甘藷焼酎臭等の特徴ある嗅気は余り好まれぬ様になり、寧ろ無臭に近いものが好まれる様になつて来た。

それ故精巧なる蒸溜器を使用した場合殆ど不純物の含まない無臭純良なアルコール原料酒が得られるが、時には所謂未臭を有するものが得られ、在来の単式又は複式蒸溜器にて得られた本格焼酎原料には刺戟臭を有する低沸点化合物並びに所謂末乗と称する高沸点化合物が共沸して来るため所謂焼酎臭がある。

これらの焼酎臭は従来の方法では余り効果的には除去出来なかつたものであるが、本発明に依れば効果的にこの焼酎臭を除く事が出来、現在の味覚に適した製品が精巧なる蒸溜器を使用せずに低コストで得られる。又この処理に依り製品の品質をも上昇し得る事は云う迄もない。

本発明の第一段階では蒸溜にて得られた原料酒にアルカリを加え微酸性とし、過マンガン酸カリを加え有臭物質及び有機物を酸化分解せしめ、次で必要あらばカーボン処理を行なう。

その第二段階では強塩基性陰イオン交換樹脂を NaHSO_3 にて活性基を $-\text{HSO}_3$ 型となした樹

脂層に流通せしめるか又は NaHSO_3 を原料酒中に添加し、15～30分間攪拌しそれぞれ酸化生成物のカルボニル化合物並びに原料酒中より由来したカルボニル化合物と反応を行わしめる。

次で強酸性陽イオン交換樹脂のH型と強塩基性陰イオン交換樹脂のOH型とを組み合せた混床式又は二床式樹脂層に前記処理液中の $\text{Na}^+ \text{HSO}_3^-$ カルボニル附加化合物、その他原料酒より由来した有機酸並びに酸化生成物より由来した有機酸稀釈水より由来した無機灰分等を除くために流通せしめる。

これらの処理にて刺戟臭及び灰分の殆ど無い淡白純良なる製品となす事が出来た。

実施例

米を原料として単式蒸溜器で採取した焼酎200lに沈降性炭酸石灰を加えてPH6～7となし、これに4gの KMnO_4 を少量の温湯に溶解したものを投入攪拌する。紫色が無くなつた時必要であれば活性炭20gを加えて濾過する。強塩基性陰イオン交換樹脂Amberlite IRA-401、32lを単床式にて5% NaHSO_3 溶液約60lを空間速度5で通液せしめ水にて洗滌し HSO_3 型に調整した。

次に強酸性陽イオン交換樹脂Amberlite IR-120、8lと強塩基性陰イオン交換樹脂Amberlite IRA-402、16lを用いた混床式イオン交換装置をそれぞれH型、OH型となした。そして先に得られた焼酎を160l/Hrの流速で単床式一混床式の順にて流通せしめた。

その結果、次の如き精製酒が得られた。

	樹脂処理前	樹脂処理後
アルコール濃度	25%	25%
遊離酸	10mgCaCO ₃ /l	1mgasCaCO ₃ /l以下
SiO ₂	8 "	"
Total Anion	68 "	—
Total Cation	50 "	—
比伝導度	59μU/cm at 20℃	1μU/cm以下
還元性物質	20mgasCH ₃ CHO/l	痕跡
MeOH		変らず
フーゼル油		変らず

上記分析値からも判断される如く無機灰分、遊離酸、還元性物質等が相当除去されると共に、所謂焼酎臭も殆ど完全に除去し得たので製品としては純良なるものである事が判る。又官能試験の結果所謂焼酎臭破も殆ど除去出来、雑味の少ないすつきりとした味であるとの評を得た。

従つて分析結果からも又官能試験の結果からも品質の向上したと認められ又現在の味覚にあつた製品となし得る事が出来た。

特許請求の範囲

単式又は複式蒸溜器又は連続式蒸溜器にて得られた焼酎を過マンガン酸カリで処理又は之と活性炭処理を行つたものにつき、之を酸性亜硫酸型の強塩基性陰イオン交換樹脂に流通せしめるか又は酸性亜硫酸塩を添加し、然る後水素型の強酸性陽イオン交換樹脂及び水酸基型の強塩基性陰イオン交換樹脂より成る混床式又は複床式の樹脂層に流通せしめることを特徴とする焼酎の精製法。